

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 05-342219

(43)Date of publication of application : 24.12.1993

(51)Int.Cl.

G06F 15/21
B65G 1/137
G06F 15/24

(21)Application number : 04-146138

(71)Applicant : NEC CORP

(22)Date of filing : 08.06.1992

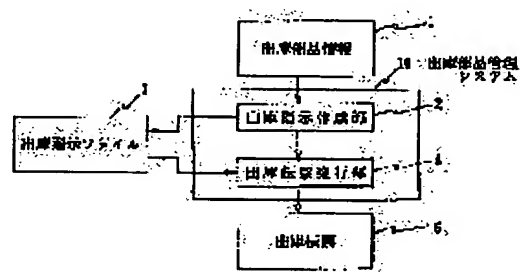
(72)Inventor : HINO TETSUJI

(54) SHIPPING PARTS CONTROL SYSTEM

(57)Abstract:

PURPOSE: To reduce errors in a kit-making operation and to shorten the time for the operation by preparing a shipping instruction file collecting shipping control numbers and issuing a shipping slip added with a shipping control number from the shipping instruction file.

CONSTITUTION: In a shipping parts control system 10, a shipping instruction preparing part 2 prepares the shipping instruction file 3 collecting the shipping control number having the kit continuous number of the manufacture ordering number unit having the same shipping instruction date and the parts continuous number of a shipping parts unit in the same shipping instruction date and the same manufacture ordering number from the shipping parts information 1 storing the manufacture ordering number, the shipping parts name, a shipping instruction date and parts adding information. Then, a shipping slip issuing part 4 issues the shipping slip 5 added with the shipping control number from the shipping instruction file 3. Consequently, the kit making operation can be executed by the unit of the manufacture ordering number by the shipping instruction date and a kit making skipped parts can be confirmed by the parts sequent number.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's]

decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-342219

(43)公開日 平成 5 年(1993)12月24日

(51)Int.Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

G 0 6 F 15/21

R 7052-5L

B 6 5 G 1/137

7456-3F

G 0 6 F 15/24

7052-5L

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全 5 頁)

(21)出願番号

特願平4-146138

(22)出願日

平成 4 年(1992) 6 月 8 日

(71)出願人 000004237

日本電気株式会社

東京都港区芝五丁目 7 番 1 号

(72)発明者 日野 哲治

東京都港区芝五丁目 7 番 1 号日本電気株式
会社内

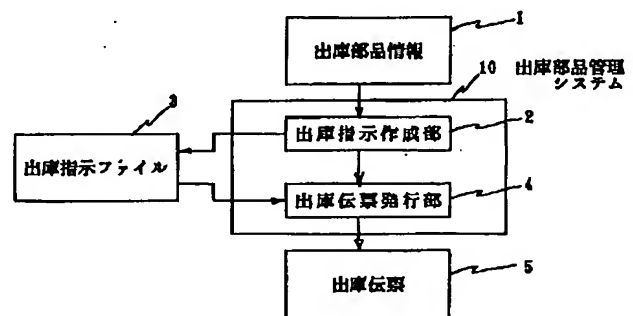
(74)代理人 弁理士 京本 直樹 (外 2 名)

(54)【発明の名称】 出庫部品管理システム

(57)【要約】

【目的】出庫部品のキット化作業ミスを低減する。

【構成】この出庫部品管理システムは、製造オーダー番号、出庫部品名、出庫指示日および部品付加情報が格納されている出庫部品情報 1 から同一出庫指示日の製造オーダー番号単位のキット連番と同一出庫指示日の同一製造オーダー番号の中での出庫部品単位の部品連番とを持つ出庫管理番号を採番した出庫指示ファイル 3 を作成する出庫指示作成部 2 を備える。また、出庫指示ファイル 3 から出庫管理番号を付加した出庫伝票 5 を発行する出庫伝票発行部 4 とを備える。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 製造オーダー番号、出庫部品名、出庫指示日および部品付加情報が格納されている出庫部品情報から同一前記出庫指示日の前記製造オーダー番号単位のキット連番と同一前記出庫指示日の同一前記製造オーダー番号の中での前記出庫部品単位の部品連番とを持つ出庫管理番号を採番した出庫指示ファイルを作成する出庫指示作成手段と、前記出庫指示ファイルから前記出庫管理番号を付加した出庫伝票を発行する出庫伝票発行手段とを備えることを特徴とする出庫部品管理システム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は出庫部品管理システムに関し、特にコンピュータシステムにおける部品倉庫システムの出庫部品管理システムに関する。

【従来の技術】 一般に、コンピュータシステムにおける部品倉庫システムの出庫部品管理は、部品出庫指示情報に部品在庫ファイルから得た出庫部品の格納場所を付加した出庫指示ファイルを作成し、出庫指示ファイルから出庫伝票を発行することにより行っている。従来の出庫部品管理システムでは、部品出庫指示情報から作成された出庫指示ファイルにより発行された出庫伝票には、製造オーダー番号、出庫部品名、出庫指示日、格納場所および出庫指示数が印字されている。

【0002】

【発明が解決しようとする課題】 上述した従来の出庫部品管理システムでは、出庫された部品を製造オーダー番号単位に集めるキット化作業を行う場合、出庫伝票に印字された製造オーダー番号により行うが、製造オーダー番号の桁数が長いため、キット化の部品漏れ、誤部品の発生およびキット化作業の長時間化が問題である。

【課題を解決するための手段】 本発明の出荷部品管理システムは、製造オーダー番号、出庫部品名、出庫指示日および部品付加情報が格納されている出庫部品情報から同一前記出庫指示日の前記製造オーダー番号単位のキット連番と同一前記出庫指示日の同一前記製造オーダー番号の中での前記出庫部品単位の部品連番とを持つ出庫管理番号を採番した出庫指示ファイルを作成する出庫指示作成手段と、前記出庫指示ファイルから前記出庫管理番号を付加した出庫伝票を発行する出庫伝票発行手段とを備える。

【0003】

【実施例】 次に、本発明の一実施例について、図 1 に示すブロック図、図 2 に示す図 1 の出庫部品情報の構成図および図 3 に示す図 1 の出庫指示ファイルの構成図を参照して説明する。この実施例の出庫部品管理システム 10 において、出庫指示作成部 2 は、製造オーダー番号、出庫部品名、出庫指示日および部品付加情報が格納されている出庫部品情報 1 から同一出庫指示日の製造オーダー番号単位のキット連番と同一出庫指示日の同一製造オ

ーダー番号の中での出庫部品単位の部品連番とを持つ出庫管理番号を採番した出庫指示ファイル 3 を作成する。出庫伝票発行部 4 は、出庫指示ファイル 3 から出庫管理番号を付加した出庫伝票 5 を発行する。

【0004】 出庫部品情報 1 の出庫部品情報レコード 6 A、6 B、…、6 C、6 D、…および 6 E には、製造オーダー番号エリア 11 A、11 B、…、11 C、11 D、…および 11 E と、部品名エリア 12 A、12 B、…、12 C、12 D、…および 12 E と、出庫指示日エリア 13 A、13 B、…、13 C、13 D、…および 13 E と、部品付加情報エリア 14 A、14 B、…、14 C、14 D、…および 14 E とが確保されている。出庫指示ファイル 3 の出庫指示レコード 7 A、7 B、…、7 C、7 D、…および 7 E には、出庫管理番号エリア 21 A、21 B、…、21 C、21 D、…および 21 E と、製造オーダー番号エリア 22 A、22 B、…、22 C、22 D、…および 22 E と、部品名エリア 23 A、23 B、…、23 C、23 D、…および 23 E と、出庫指示日エリア 24 A、24 B、…、24 C、24 D、…および 24 E と、部品付加情報エリア 25 A、25 B、…、25 C、25 D、…および 25 E とが確保されている。

【0005】 出庫部品情報 1 の出庫部品情報レコード 6 A、6 B、…および 6 C には、出庫指示日エリア 13 A、13 B、…および 13 C に 91 年 11 月 26 日を示す同一の“911126”と製造オーダー番号エリア 11 A、11 B、…および 11 C に同一の“製造オーダー A”とが 100 個格納され、出庫部品情報レコード 6 D、…および 6 E には、出庫指示日エリア 13 D、…および 13 E に同一の“911126”と製造オーダー番号エリア 11 D、…および 11 E に同一の“製造オーダー B”が 50 個格納されている。

【0006】 出庫部品情報 1 から出庫指示ファイル 3 を作成する出庫指示作成部 2 は、出庫部品情報 1 の中から出庫指示日エリア 13 A、13 B、…および 13 C が同一の“911126”であり、製造オーダー番号エリア 11 A、11 B、…および 11 C が同一の“製造オーダー A”である出庫部品情報レコード 6 A、6 B、…および 6 C に含まれる 100 レコードを抽出し、それらの出庫管理番号の出庫指示日を 26、キット化連番を 001 とし、抽出した 100 レコードの出庫部品情報レコード 6 A、6 B、…および 6 C に出庫管理番号の部品連番を順次採番し、001、002、…および 100 とする。出庫部品情報レコード 6 A、6 B、…および 6 C から採番された出庫管理番号の 26-001-001、26-001-002、…および 26-001-100 を出庫指示ファイル 3 の出庫指示レコード 7 A、7 B、…および 7 C の出庫管理番号エリア 21 A、21 B、…および 21 C に格納し、出庫部品情報レコード 6 A、6 B、…および 6 C の製造オーダー番号エリア 11 A、11 B、…および 11 C と、部品名エリア 12 A、12 B、…お

よび12Cと、出庫指示日エリア13A, 13B, …および13Cと、部品付加情報エリア14A, 14B, …および14Cとに格納されている各各のデータを出庫指示ファイル3の製造オーダー番号エリア22A, 22B, …および22Cと、部品名エリア23A, 23B, …および23Cと、出庫指示日エリア24A, 24B, …および24Cと、部品付加情報エリア25A, 25B, …および25Cとへそれぞれ格納する。

【0007】次に、出庫指示日エリア13D, …および13Eが“911126”であり、製造オーダーエリア11D, …および11Eが“製造オーダーB”である出庫部品情報レコード6D, …および6Eを含む50レコードを抽出し、それらの出庫管理番号の出庫指示日を26、キット化連番を002とし、抽出した50レコードの出庫部品情報レコード6D, …および6Eに出庫管理番号の部品連番を順次採番し、001, …および050とし、上記説明と同様に、出庫指示ファイル3の出庫指示レコード7D, …および7Eを生成する。以後、残りの出庫部品情報レコードに対して同様な処理を繰り返す。出庫指示ファイル3から出庫伝票5を発行する出庫伝票発行部4は、出庫指示ファイル3の出庫指示レコード7A, 7B, …, 7C, 7D, …および7Eを順次読み込み、出庫伝票5に出庫管理番号エリア21A, 21B, …, 21C, 21D, …および21Eの出庫管理番号と、製造オーダー番号エリア22A, 22B, …, 22C, 22D, …および22Eの製造オーダー番号と、部品名エリア23A, 23B, …, 23C, 23D, …および23Eの部品名と、出庫指示日エリア24A, 24B, …, 24C, 24D, …および24Eの出庫指示日と、部品付加情報エリア25A, 25B, …, 25C, 25D, …および25Eの部品情報とを印字する。

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、製造オーダー番号、出庫部品名、出庫指示日および部品付加情報が格納されている出庫部品情報から同一出庫指示日の製造オーダー番号単位のキット連番と同一出庫指示日の同一製造オーダー番号の中での出庫部品単位の部品連番とを持つ出庫管理番号を採番した出庫指示ファイ

ルを作成し、出庫指示ファイルから出庫管理番号を付加した出庫伝票を発行することにより、出庫指示日別に製造オーダー番号単位のキット化作業が行え、さらに部品連番によりキット化漏れ部品が確認できるため、キット化作業のミスが減少し、キット化作業時間も短縮されるという効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例のブロック図である。

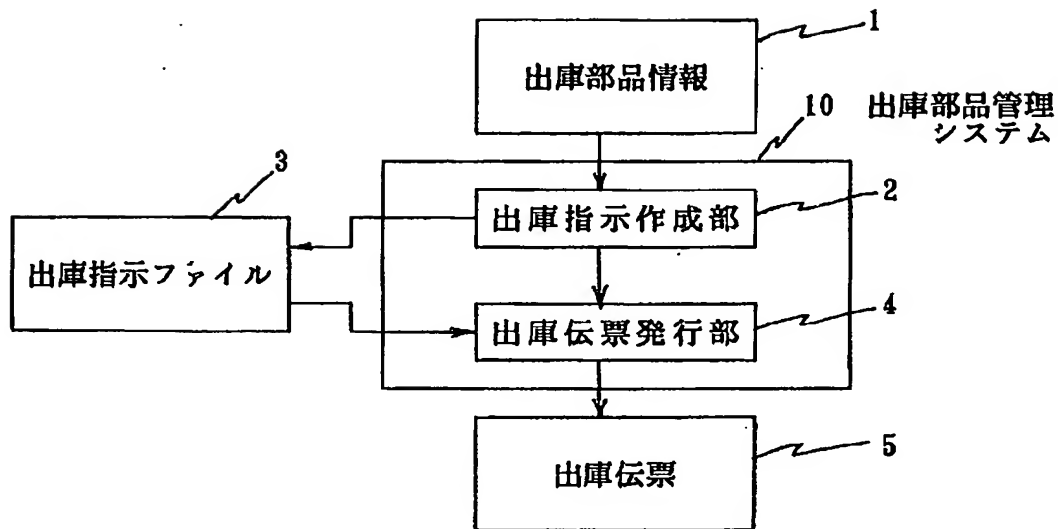
【図2】図1の出庫部品情報の構成図である。

【図3】図1の出庫指示ファイルの構成図である。

【符号の説明】

1	出庫部品情報	
2	出庫指示作成部	
3	出庫指示ファイル	
4	出庫伝票発行部	
5	出庫伝票	
6A, 6B, 6C, 6D, 6E	出庫部品情報レコード	
7A, 7B, 7C, 7D, 7E	出庫指示レコード	
11A, 11B, 11C, 11D, 11E	製造オーダー番号エリア	
12A, 12B, 12C, 12D, 12E	部品名エリア	
13A, 13B, 13C, 13D, 13E	出庫指示日エリア	
14A, 14B, 14C, 14D, 14E	部品付加情報エリア	
21A, 21B, 21C, 21D, 21E	出庫管理番号エリア	
22A, 22B, 22C, 22D, 22E	製造オーダー番号エリア	
23A, 23B, 23C, 23D, 23E	部品名エリア	
24A, 24B, 24C, 24D, 24E	出庫指示日エリア	
25A, 25B, 25C, 25D, 25E	部品付加情報エリア	

【図 1】



【図 2】

1 出庫部品情報				
11A 製造オーダ -A	12A 部品 1	13A 911126	14A 部品付加情報	6A
製造オーダ -A	部品 2	911126	部品付加情報	6B
11B	12B	13B	14B	
11C	12C	13C	14C	
製造オーダ -A	部品 3	911126	部品付加情報	6C
製造オーダ -B	部品 4	911126	部品付加情報	6D
11D	12D	13D	14D	
11E	12E	13E	14E	
製造オーダ -B	部品 1	911126	部品付加情報	6E

【図 3】

3 出庫指示ファイル

21A	22A	23A	24A	25A	
26-001-001	製造オーダーA	部品 1	911126	部品付加情報	7A
26-001-002	製造オーダーA	部品 2	911126	部品付加情報	7B
21B	22B	23B	24B	25B	
21C	22C	23C	24C	25C	
26-001-100	製造オーダーA	部品 3	911126	部品付加情報	7C
26-002-001	製造オーダーB	部品 4	911126	部品付加情報	7D
21D	22D	23D	24D	25D	
21E	22E	23E	24E	25E	
26-002-050	製造オーダーB	部品 1	911126	部品付加情報	7E